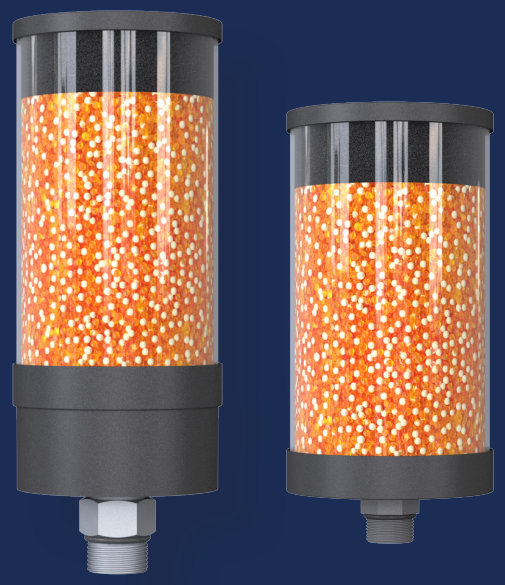
Réflexion approfondie.

GIEBEL
FilTec GmbH

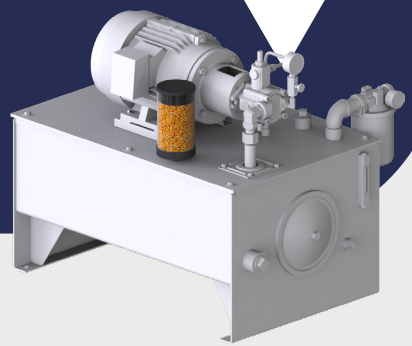
Des questions qui restent souvent sans réponse dans le débat sur la durabilité et l'efficacité énergétique: **Comment rendre les installations existantes plus efficaces et plus durables ? Des mesures simples peuvent-elles allonger les intervalles de maintenance et le kilométrage, prévenir les dommages, protéger les fluides de fonctionnement ? La réponse est : OUI!**

GIEBEL Adsorber® prolongent la durée de vie de votre équipement, garantissent la qualité et la longévité des huiles hydrauliques et d'engrenage et éliminent la nécessité de maintenir des températures ambiantes constantes pour éviter la condensation. En outre, les séries rechargeables sont conçues pour ne nécessiter le remplacement et le recyclage que des composants qui ont effectivement atteint la fin de leur cycle de vie.

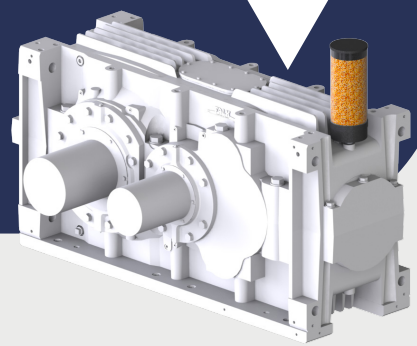
En bref : les adsorbeurs contribuent de manière importante au développement durable, à la conservation des ressources et à l'efficacité énergétique.



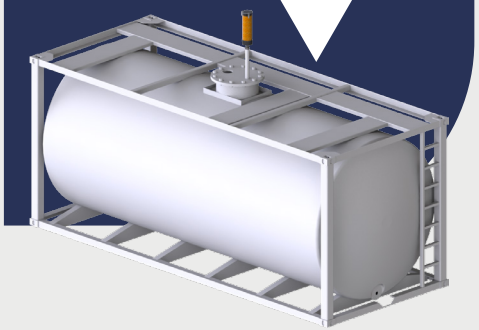
Les filtres adsorbants empêchent la corrosion des **unités hydrauliques,** protègent l'huile hydraulique de la contamination par l'eau et les particules de saleté, et augmentent ainsi la durée de vie du système et de l'huile.



Les assécheurs de reniflards préviennent la corrosion **dans les boîtes de vitesses**, protègent l'huile d'engrenage du contact avec l'humidité atmosphérique et de la contamination par des particules de saleté, et augmentent ainsi la durée de vie de l'équipement et la qualité de l'huile.



Les sécheurs par ventilation des réservoirs protègent les substances hygroscopiques dans les **réservoirs de stockage** contre le contact avec l'humidité atmosphérique et empêchent en outre les dommages causés par l'humidité au réservoir lui-même.



Les sécheurs par aération de réservoirs protègent les substances hygroscopiques telles que l'isocyanate, les huiles et les combustibles biologiques dans les **fûts et les IBC** contre le contact avec l'humidité, garantissant ainsi une qualité constante du milieu de stockage.

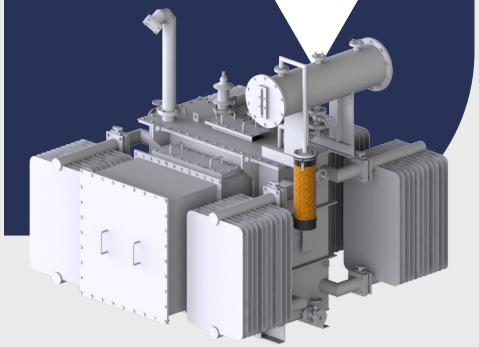
Réservoir / Volume du pendule	Filtre adsorbant
0-50 ltr.	VV-DV 1L G1/2"m
50-100 ltr.	VV-DV 2L G1"m
100-400 ltr.	VV-DV 3M G1"m
400-800 ltr.	VV-DV 3L G1"m
800-1800 ltr.	VV-DV 5M G1"m
1800-3600 ltr.	VV-DV 5L G1"m
3600-5400 ltr.	VV-DV 5XL G1"m

Air & Volume d'huile	Filtre adsorbant
0-10 ltr.	VV-DV 1L G1/2"m
10-100 ltr.	VV-DV 2M G1"m
100-400 ltr.	VV-DV 2L G1"m
400-1200 ltr.	VV-DV 3M G1"m
1200-2400 ltr.	VV-DV 3L G1"m
2400-... ltr.	VV-DV 5M G1"m

Volume du réservoir	Filtre adsorbant
1-5 cbm	VV-RV 3L G1"m – IN
5-30 cbm	VV-RV 5L G1"m – IN
30-60 cbm	VV-RV 5XL G1"m – IN
60-120 cbm	MS-R 35L G2"m
120-... cbm	MS-R 50L LBS150 4"

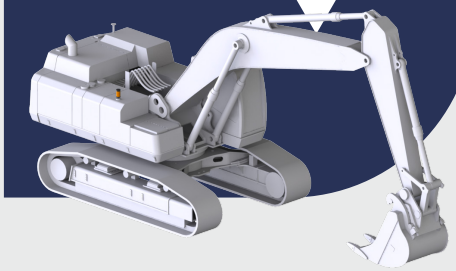
Volume du conteneur	Filtre adsorbant
60 ltr. (Barrel)	VV-D 1L G3/4"m
200 ltr. (Barrel)	VV-D 2L G3/4"m
1000 ltr. (IBC)	VV-D 3M G3/4"m

Les déshumidificateurs protègent **les transformateurs** contre l'hydrolyse du papier cellulosique dans le transformateur et donc contre une réduction du degré de polymérisation en séchant et en filtrant efficacement l'air humide aspiré.



Contacts d'armoires électriques, boîtiers sujets à la corrosion, produits sensibles à l'humidité - les adsorbeurs protègent les conteneurs et leur contenu dans **les systèmes fermés** contre le contact avec l'humidité atmosphérique.

Les adsorbeurs protègent les bio-huiles biodégradables et sensibles à l'eau dans les réservoirs hydrauliques contre la contamination par l'eau. **Les machines mobiles** peuvent ainsi fonctionner sans problème avec des bio-huiles plus respectueuses de l'environnement.



Les adsorbeurs en ligne sont capables de sécher **l'air de traitement** ou de filtrer les polluants - jusqu'à 10 bars (145 psi). Cela permet d'augmenter considérablement les performances d'exploitation d'une installation, car la corrosion et les travaux de maintenance sont éliminés.

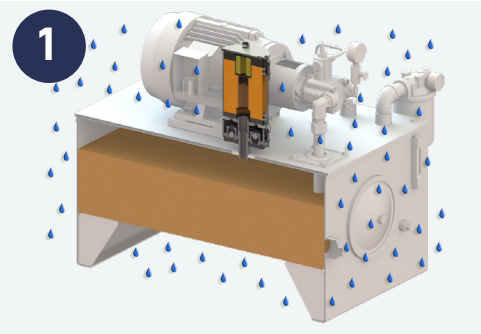
Puissance / Volume du réservoir	Filtre adsorbant
0-5 MVA	TB-RV 3M DIN42562
5-10 MVA	TB-RV 3L DIN42562
10-30 MVA	TB-RV 5M DIN42562
30-60 MVA	TB-RV 5L DIN42562
60-100 MVA	TB-RV 5XL DIN42562

Volume du conteneur	Filtre adsorbant
0-50 ltr.	ES-R S
50-500 ltr.	ES-R M
500-1000 ltr.	ES-R L
1000-2000 ltr.	ES-R XL

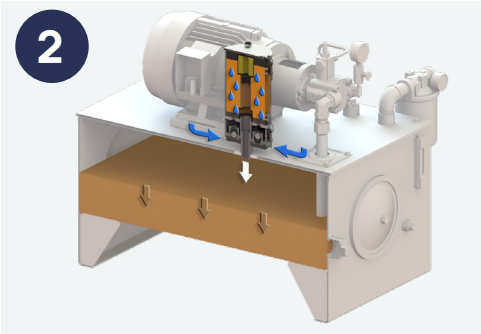
Volume du réservoir	Filtre adsorbant
0-50 ltr.	VV-RV 1L G1/2"m
50-100 ltr.	MA-RV 2L G1"m
100-400 ltr.	MA-RV 3M G1"m
400-800 ltr.	MA-RV 3L G1"m
800-1800 ltr.	MA-RV 5M G1"m
1800-3600 ltr.	MA-RV 5L G1"m
3600-5400 ltr.	MA-RV 5XL G1"m

Débit volumétrique	Filtre adsorbant
30 l/min	VL-D 1L G1/2"f & G1/2"f
100 l/min	VL-D 2L G1"f & G1"f
250 l/min	VL-D 3M G1"f & G1"f
500 l/min	VL-D 3L G1"f & G1"f
1000 l/min	VL-R 5L G2"f & G2"f

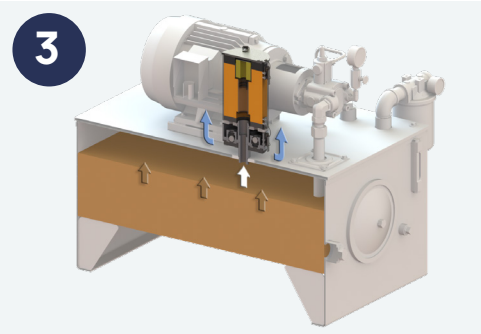
Fonctionnement d'un filtre adsorbant
Exemple : Unité hydraulique



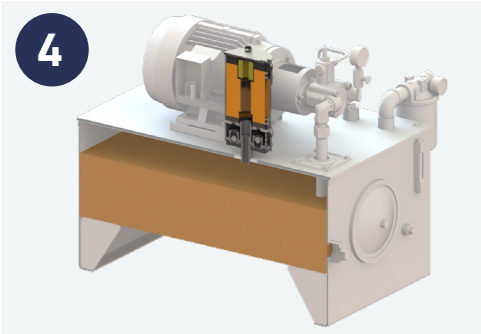
1. L'adsorbeur est monté sur l'unité hydraulique. L'air ambiant est enrichi en humidité.



2. Hydraulic oil is removed from the tank, the oil level drops and the pressure is equalized by incoming air. The adsorber separates moisture up to 2% RH (on average 10% RH).



3. Lorsque l'huile hydraulique est pompée à nouveau dans le réservoir, le niveau d'huile augmente et la pression est égalisée par l'air sec qui s'échappe.



4. Comme l'air à l'intérieur du système reste toujours sec, il n'y a pas de condensation dans l'unité hydraulique, même si l'air ambiant descend en dessous du point de rosée.

GIEBEL
FilTec GmbH